SNI 12-0304-1989

Standar Nasional Indonesia

Mutu dan cara uji sepatu dinas lapangan ABRI sol dan hak karet cetak hitam sistem sekrup

ICS 61.060

Badan Standardisasi Nasional

Daftar isi

Halaman

Mutu dan cara uji sepatu dinas lapangan ABRI sol dan hak karet cetak hitam sistem sekrup

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, penyelesaian, pemeriksaan dan cara pengemasan sepatu dinas lapangan ABRI, sol dan hak karet cetak hitam sistem sekrup.

2 Definisi.

Sepatu dinas lapangan ABRI sol dan hak karet cetak hitam sistem sekrup adalah sepatu militer yang digunakan untuk lapangan (baris berbaris, bertempur dan sebagainya) dan bagian bawahan dipasang menurut sistem sekrup.

3 Syarat mutu

3.1 Model

Sepatu Derby tinggi, dengan bentuk acuan No. 48699. Acuan lengkap dengan keterangan ukuran dan kedudukan terlampir (Lampiran A).

3.1.1 Bagian atas

3.1.1.1 Pola bagian atas/kudungan terlampir (Lampiran B).

3.1.1.2 Bagian muka (vamp) diberi lapis (voering) kain, sedangkan bagian samping (quarter) tanpa lapis.

3.1.1.3 Bagian samping merupakan satu bagian yang utuh (tanpa sambungan). Sepatu ini memakai lidah air.

3.1.1.4 Jarak antara kedua titik Derby 90 mm.

3.1.1.5 Bis belakang terdiri dari satu bagian (tanpa sambungan).

3.1.1.6 Sepatu memakai 8 pasang mata ayam.

3.1.1.7 Tinggi sepatu dihitung dari sol tengah bagian atas adalah 200 mm.

3.1.1.8 Di atas bis belakang diberi lubang penarik sebesar jari telunjuk dengan garis tengah 20 mm.

3.1.2 Bagian Bawah

3.1.2.1 Sol terdiri dari tiga bagian

1) Sol dalam dari kulit sol sapi

2) Sol tengah dari kulit sol sapi

3) Sol luar dan hak dari karet cetak hitam, sesuai dengan persyaratan terlampir (Lampiran E).

3.1.2.2 Sol luar disekrup dengan sekrup kuningan.

3.1.2.3 Tutup hak dari karet cetak hitam.

3.1.2.4 Lapis hak dan kulit sol sapi.

3.1.2.5 Tinggi hak 35 mm dihitung dari sol tengah bagian atas sampai dengan kembangan.

3.2 Mutu Bahan

3.2.1 Bagian Atas

3.2.1.1 Kulit bagian kudungan dibuat dari kulit boks dengan nerp asli (full grain) kwalitas baik, cukup lemas, dicat dasar dan difinis dengan cat hitam, didruk dengan motif kulit jeruk, mengkilap. Tebal rata-rata (1,5-2,0) mm dengan perbedaan tebal ± 0,1 mm.

Persyaratan finis dan kimiawi terlampir (Lampiran C).

1) Bagian muka harus dibuat dari kulit bagian punggung (croupon) tebal antara (1,7 – 2,0) mm dengan perbedaan tebal ± 0,1 mm.

2) Bagian samping boleh dibuat dari kulit bagian perut atau leher yang tidak kendor (gembos) dengan tebal antara (1,7 – 2,0) mm dengan perbedaan tebal ± 0,1 mm.

3) Lidah air dari bis belakang dibuat dari kulit bagian perut atau leher dengan tebal antara (1,5 – 1,6) mm dengan perbedaan tebal ± 0,1 mm. Ukuran lidah air terlampir (Lampiran B).

3.2.1.2 Benang jahit kulit atasan/kudungan adalah benang lena no. 24/3 atau 20/3 ukuran hitam.

3.2.1.3 Mata ayam berwarna hitam (top vernish) warna tidak mudah hilang, dibuat dari aluminium, kuningan atau bahan-bahan lain yang kuat dan tahan karat, tidak tajam terhadap tali sepatu. Panjang mata ayam 6 mm, garis tengah = 6 mm.

3.2.1.4 Lapis bagian muka dari kain mreki/kain dril mentah *(grey drill).*

3.2.1.5 Pengeras ujung dan belakang dibuat dari kulit sapi di samak masak dengan bahan penyamak nabati, cukup keras dengan tebal antara (2-3) mm.

3.2.2 Bagian Bawah

3.2.2.1 Sol dalam harus utuh, dibuat dari kulit sapi boleh dari bagian perut atau leher yang disamak masak dengan bahan penyamak nabati, dipres padat. Tebal kulit rata-rata 3,5 mm dengan perbedaan tebal ± 0,2 mm (Lampiran D).

3.2.2.2 Paku open yang digunakan ialah No. 3/4 – 11/2, panjang (6-9) mm. Tidak mudah berkarat.

3.2.2.3 Sol tengah harus utuh dibuat dari kulit bagian punggung disamak masak dengan bahan penyamak nabati tebal rata-rata 4 mm dengan perbedaan tebal 0,2 mm (Lampiran D).

3.2.2.4 Penguat tengah (Cambereur) dibuat dari kulit sapi bagian punggung disamak masak dengan bahan penyamak nabati, keras dan padat tebal (2,5 – 3,5) mm (Lampiran D).

3.2.2.5 Pengisi telapak kaki muka dibuat dari kulit sapi disamak masak dengan bahan penyamak nabati cukup lunak, tebal rata-rata 2,5 mm (Lampiran E).

3.2.2.6 Benang jahit rantai (chain stitch/dorrnaai) dari benang rami (barbours/lena) terdiri dari 8 lilitan (cords).

3.2.2.7 Sol luar dan tutup hak dari karet cetak warna hitam dengan syarat-syarat fisis sesuai dengan standar terlampir (Lampiran D).

3.2.2.8 Paku sekrup dari kuningan panjang 12 mm. Ukuran paku 4 5/8 dan 5 5 /8 .

3.2.2.9 Kulit lapis hak dari kulit sapi boleh dari bagian perut/leher disamak masak dengan bahan penyamak nabati. Tebal 4 mm dengan perbedaan tebal ± 0,2 mm, dengan ketentuan duduknya sepatu harus baik/mendatar (Lampiran D).

3.2.2.10 Paku hak dari besi No. ¾ dan 1¼ ukuran panjang (19-32) mm.

3.2.2.11 Tatakan dari kulit kambing/domba disamak dengan bahan penyamak nabati warna muda, bersih, tebal ± 1 mm.

3.2.2.12 Tali sepatu dari katun, warna hitam berbentuk pipih dengan di anyam kepang, panjang 1500 mm, lebar (8-10) mm. Kekuatan pembebanan 30 kg/helai.

Bagian ujung dibalut dengan logam dicat hitam, kuat dan tidak mudah lepas.

3.3 Mutu pengerjaan

3.3.1 Bagian atas

3.3.1.1 Pemotongan bagian atasan/kudungan (bagian muka, bagian samping, lidah air, bis belakang, bis mata ayam, ring bis) harus baik, cukup lebar sesuai dengan polanya serta sesuai dengan arah kemuluran kulit, sehingga pengopenan dapat kuat. Bentuk kudungan tidak akan berubah setelah diopen. Bagian muka dan bagian samping perlu disesek/diratakan tepinya sebelum dipasang sol.

Lebar bis belakang 30 mm, lidah air dan ring bis perlu disesek tepinya sebelum dijahit.

3.3.1.2 Jahitan kudungan harus kuat, jarak tusukan tetap (3-4) lengkung tiap 10 mm. Jahitan kelihatan rapi, tidak banyak simpul. Tidak boleh ada loncatan (sebagian kosong).

Garis-garis jahitan harus selalu sejajar satu dengan lainnya dengan jarak 2 mm – 3 mm – 2 mm untuk jahitan krans.

Jarak garis jahitan 2 mm – 4 mm untuk jahitan bis belakang. Jarak garis jahitan untuk bis atas dan bis muka 20 mm.

Jarak garis jahitan paling tepi dari tepian kulit 1,5 mm. Jahitan pada titik Derby diperkuat dengan satu kali jahit ulang (bentuk L).

3.3.1.3 Penyambungan bagian samping (pada bagian belakang) dengan cara dijahit biasa (bukan jahit zigzag), kedua tepi bagian samping sebelum dijahit perlu disesek pada bagian nerp.

3.3.1.4 Penyambungan lidah air di atas bagian muka tidak boleh ada lekukan atau lubang.

3.3.1.5 Pemasangan mata ayam harus kuat, supaya dipilih mata ayam yang panjangnya sesuai dengan tebal kulit, tidak mudah lepas jika kena tarikan tali sepatu. Jarak pemasangan mata ayam satu dengan lainnya harus sama dan harus dipasang di tengah-tengah antara ke dua jahitan bis mata ayam. Kedudukan mata ayam paling bawah terletak 15 mm dari tepi bila mata ayam yang paling depan. Kedudukan mata ayam paling atas ialah 30 mm dari tepi kulit paling atas.

3.3.1.6 Penjahitan bagian-bagian kudungan satu dengan lainnya dilakukan dengan sistem 4 baris jahitan untuk bagian krans dan 3 baris untuk bis belakang dimulai dari bagian bawah.

3.3.2 Bagian Bawah

3.3.2.1 Pekerjaan Mengopen

1) Untuk mengopen bagian kudungan, terlebih dahulu kudungan ditutup rapat pada 3 pasang mata ayam bawah dengan tali atau alat pengikat lainnya.

2) Sol dalam dipasang dan dibuat sesuai dengan bentuk sol bajanya.

3) Setelah pengeras belakang dilem di antara bagian samping dan bis belakang, serta pengeras ujung dilem antara bagian muka dan lapis kain, kudungan dipasang pada acuan, diusahakan agar bis belakang terletak tepat di garis tengah tumit daripada acuan.

4) Setelah itu pekerjaan open dilakukan, diusahakan agar kedudukan titik-titik Derby sepatu kanan dan kiri sama.

5) Tonjolan-tonjolan open yang terjadi perlu disesek rata. Dalam penyelesaian ini harus dilakukan sedemikian rupa, sehingga kedudukan pakupaku open tidak terlalu ke tepi dari bagian-bagian kulit yang diopen, terutama untuk bagian-bagian ujung muka dan belakang, jaraknya kira-kira 3 mm.

6) Lebar lekukan kudungan yang diopen ialah 20 mm dan pemakuan opennya dengan jarak 10 mm untuk samping, sedangkan bagian belakang dan bagian ujung makin menyempit paling sempit ± 5 mm, jarak kebagian luar (tempat tekukan) 17 mm.

3.3.2.2 Pekerjaan Mengisi

1) Sebelum sepatumaka terlebih dahulu pada telapak tengah dipasang penguat tengah yang terletak 10 mm di belakang garis bal.

2) Pamasangan penguat tengah harus kuat (dilem dan dipaku) sehingga tidak akan lepas atau bergerak jika sepatu dipakai untuk berjalan.

3) Ruang bal harus diisi kulit potongan dengan bentuk sedemikian rupa, sehingga dapat menutup rapat (tidak ada celah).

3.3.2.3 Pekerjaan Jahit Rantai

1) Sebelum dipasang, kulit sol tengah dikasarkan, dilem, dipres dan dibasahi pada bagian alur.

2) Jahitan rantai harus dapat menjahit kulit-kulit pengeras dan sol dalam keseluruhannya. Jarak dari lekukan (tekukan) kudungan 12 mm.

3) Jarak tusukan jahitan/panjang lengkung ± 7,5 mm.

4) Pemberian pek harus sempurna. Pek dari kwalitas baik.

5) Jahitan harus kuat, tidak boleh terlalu ke tepi dan meloncat.

3.3.2.4 Pekerjaan memasang sol

1) 1) Untuk pemasangan sol luar dan sol tengah, kedua permukaannya dibuat kasar dan dilem yang kuat dan tahan tembus air.

2) 2) Selanjutnya sol luar disekrup, dibutuhkan 25 buah sekrup, panjang 12 mm, ukuran 4 4/8 dan 5 5/8.

3) Letak sekrup, 19 buah sekrup di antara jalur kembang sedang 6 buah sekrup lainnya terletak di tengah telapak kaki.

3.3.2.5 Pekerjaan memasang hak karet

1) Lapisan hak harus utuh (tidak sambungan). Pemasangan lapisan hak harus dilem dan dipaku.

2) Paku tidak boleh dipakukan terlalu jauh dari tepian sol hingga lapisan hak dapat melekat rapat.

3) Kedudukan hak harus rata.

4) Hak dipaku dengan 13 bush paku pada alur kembang.

4 Penyelesaian

4.1 Penyelesaian harus dikerjakan dengan acuan masih terpasang dalam sepatu, supaya sepatu tidak berubah bentuknya.

4.2 Sisi sol dan hak harus disekrup rata dan tidak boleh terlalu masuk ke dalam.

4.3 Sisi sol dan hak dicat dengan cat sol warna hitam yang mutunya baik.

4.4 Jika cat sol sudah kering, sisi sol dan hak perlu dililin untuk kemudian disikat agar lebih mengkilap.

4.5 Kemudian sepatu dilepas dari acuan, sol dalam dibikin rata.

4.6 Tidak boleh ada paku yang menonjol. Pada Sol dalam dipasang tatakan kulit kambing/domba yang dilem pada sol dalam, harus dipasang utuh seluas sol dalamnya.

Keterangan

Sebelum sepatu kering betul-betul acuan tidak boleh dicabut.

Tiap sepatu diberi kode pabrik dan tahun pembuatan pada sol dalamnya dengan dicetak (slag letter) yang sukar hilang.

Nomor sepatu dengan sistem Inggris (No. 41/2 sampai dengan 9) dicapkan dengan cat yang tidak mudah hilang di bagian samping (quarter) dalam.

Nomor sepatu dengan sistem Inggris (No. 41/2 sampai dengan 9) dan kode pabrik dicapkan pada tatakan.

Tanda ABRI dicetak pada sol luarnya.

4.7 Sepatu disemir dan dilengkapi dengan tali sepatu dari katun warna hitam, bentuk pipih, dianyam kepang.

Panjang tali sepatu = 1500 mm, lebar (8-10) mm.

Kekuatan pembebanan 30 kg/helai.

Pada kedua ujungnya dibalut dengan logam warna hitam, kuat dan tidak mudah lepas.

4.8 Sepatu selesai dan dapat terus diperiksa.

5 Pemeriksaan

5.1 Semua sepatu harus diperiksa, sehingga tidak ada sepatu yang bercacat dikemas.

5.2 Sepatu kiri harus sama dengan sepatu kanan, dalam bentuk, cara pengerjaan dan bahan yang digunakan.

5.3 Kedudukan titik-titik Derby sepatu kiri dan kanan harus sama.

5.4 Kedua sepatu harus sama tingginya.

5.5 Sisi-sisi sol harus sama tebalnya.

5.6 Hak-hak harus sama tingginya.

5.7 Sol-sol harus sama lebapiya. Tebalnya harus rata.

5.8 Panjang tusukan jahitan harus sama.

5.9 Pengeras-pengeras muka dan belakang untuk sepatu kiri dan kanan harus keras dan sama kerasnya.

5.10 Nomor sepatu yang ditandakan harus sesuai dengan ukuran sepatu sebenarnya.

6 Cara pengemasan

6.1 Pengemasan harus dilakukan dengan teliti, sehingga sepatu-sepatu selama pengiriman, pengangkutan, serta dalam penyimpanan tidak rusak.

6.2 Tiap pasang sepatu harus dimasukkan ke dalam kantong plastik yang tebal, dan diberi lubang angin sebanyak minimal 5 buah.

6.3 Peti pengemas harus memenuhi persyaratan angkutan laut, untuk ini peti harus dibuat sekurang-kurangnya dari kayu durian atau yang sejenis yang tebalnya 20 mm dan cukup kering.

Ukuran peti terlampir (Lampiran F). Sebuah peti berisi 40 pasang sepatu.

6.4 Sebelum sepatu dimasukkan ke dalam peti maka peti harus dsemprot dengan obat anti jamur agar sepatu-sepatu tidak mudah ditumbuhi jamur.

6.5 Peti dilapis dengan kertas yang kuat, sehingga tidak ada kotoran-kotoran yang masuk melalui celah-celah kayu dan melekat pada sepatu, juga perlu diberi kapur barns minimal 5 butir.

6.6 Jika peti dusi dengan sepatu-sepatu ukuran kecil, untuk menjaga agar sepatusepatunya tidak bergerak, perlu adanya pengisian pada bagian celah-celahnya dengan kertas.

6.7 Bagian luar peti samping kiri dan kanan harus dituliskan dengan cat hitam perihal :

6.7.1 Pemesan BABEK ABRI

6.7.2 Nomor kontrak.

6.7.3 Nama barang.

6.7.4 Jumlah isi.

6.7.5 Nomor sepatu.

6.7.6 Nama perusahaan.

6.7.7 Nomor peti.

6.8 Peti harus diikat dengan ban besi kualitas baik sebanyak tiga lingkaran.

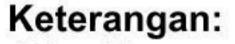
Lampiran A
Acuan Sepatu Dinas Lapangan ABRI Sol dan Hak Karet Cetak Hitam Sistem Sekrup.

Gambar A.1

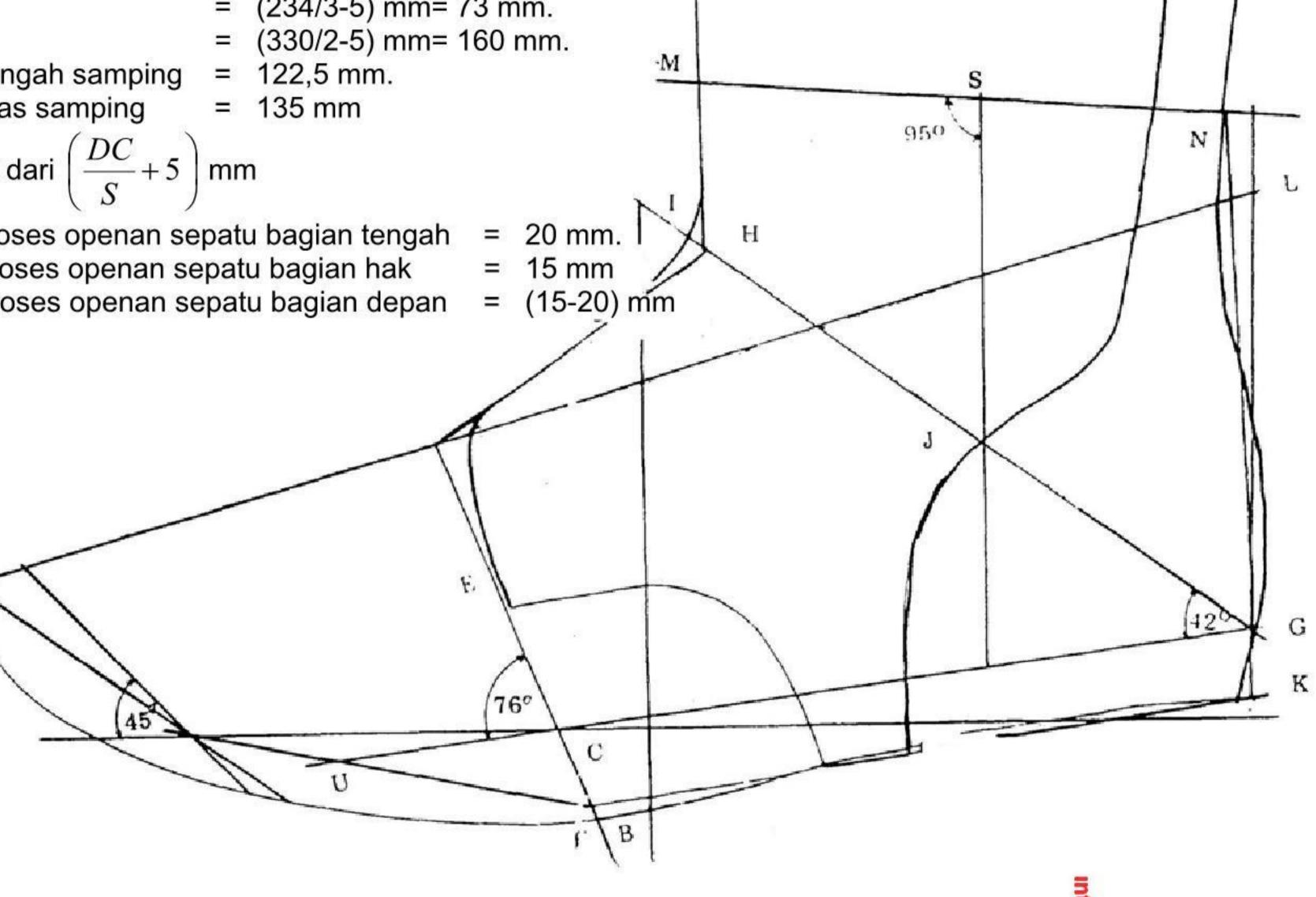
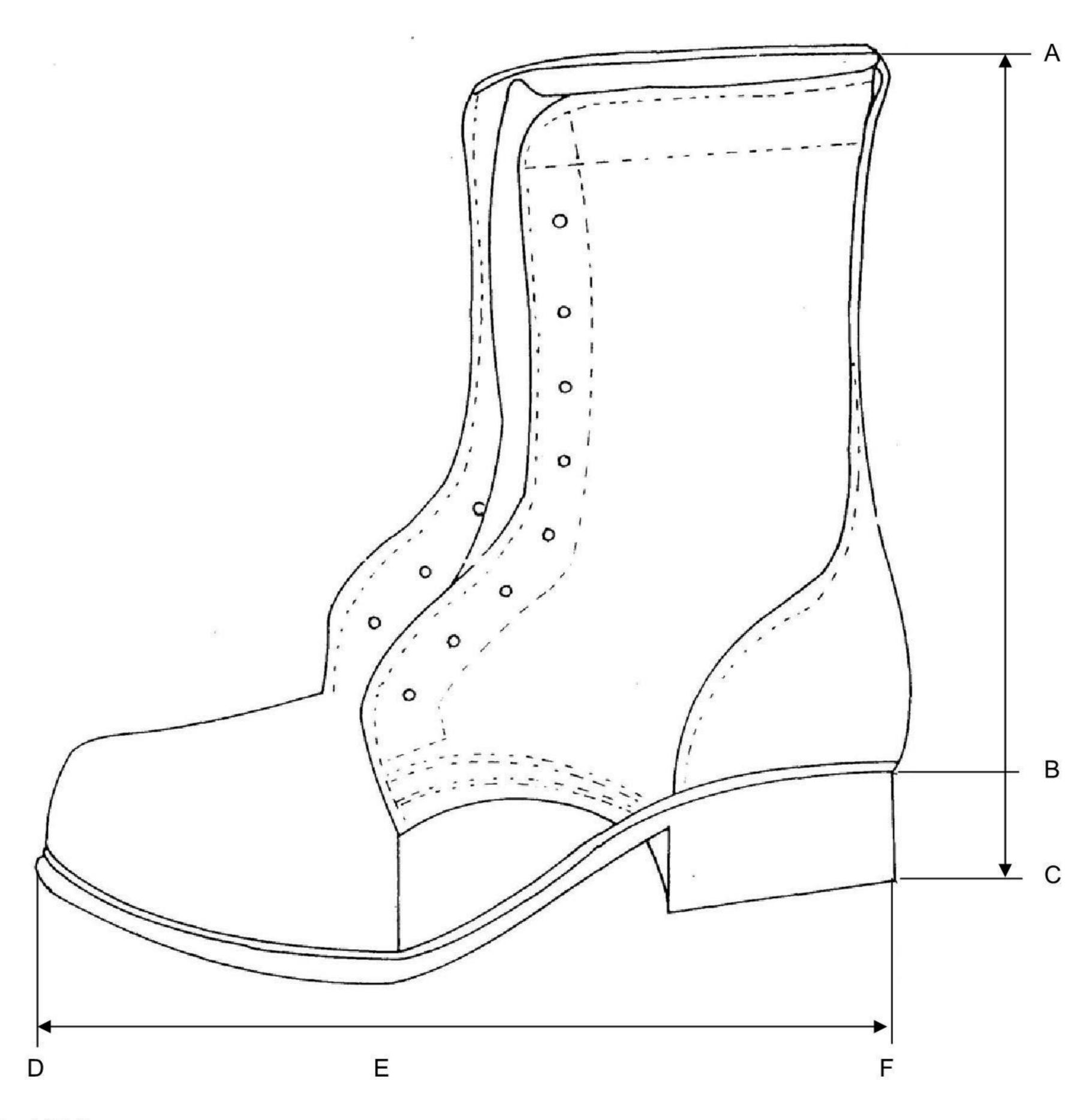
Ukuran Acuan							
	Nomor Inggris	Nomor Perancis	Ukuran Panjang telapak acuan mm	Ukuran gemur mm	Ukuran gemuk mm	Ukuran tumit mm	Keterangan gambar acuan
Acuan Nomor 48699 H Gajah	4 ½	37 ½	-249,8	230	240	326	AE = Ukuran panjang telapak acuan AB = Kedudukan acuan bagian muka = 9,5 mm CD = Ke- dudukan tu- mit = 25,4 mm DE = K AE LH = 30 mm FG = Ukuran gemur HI = Ukuran Gemuk LK = Ukuran tumit
	5	38	254	234	244	330	
	5 ½	38'/2	258,2	238	248	334	
	6	39	262,4	242	252	338	
	6 ½	40	266,6	246	256	342	
	7	401/2	270,8	250	260	346	
	7 ½	41	275	254	264	350	
	8	42.	279,2	258	268	354	
	8 ½	42 ½	283,4	262	272	358	
	9	43	287,6	266	276	362	

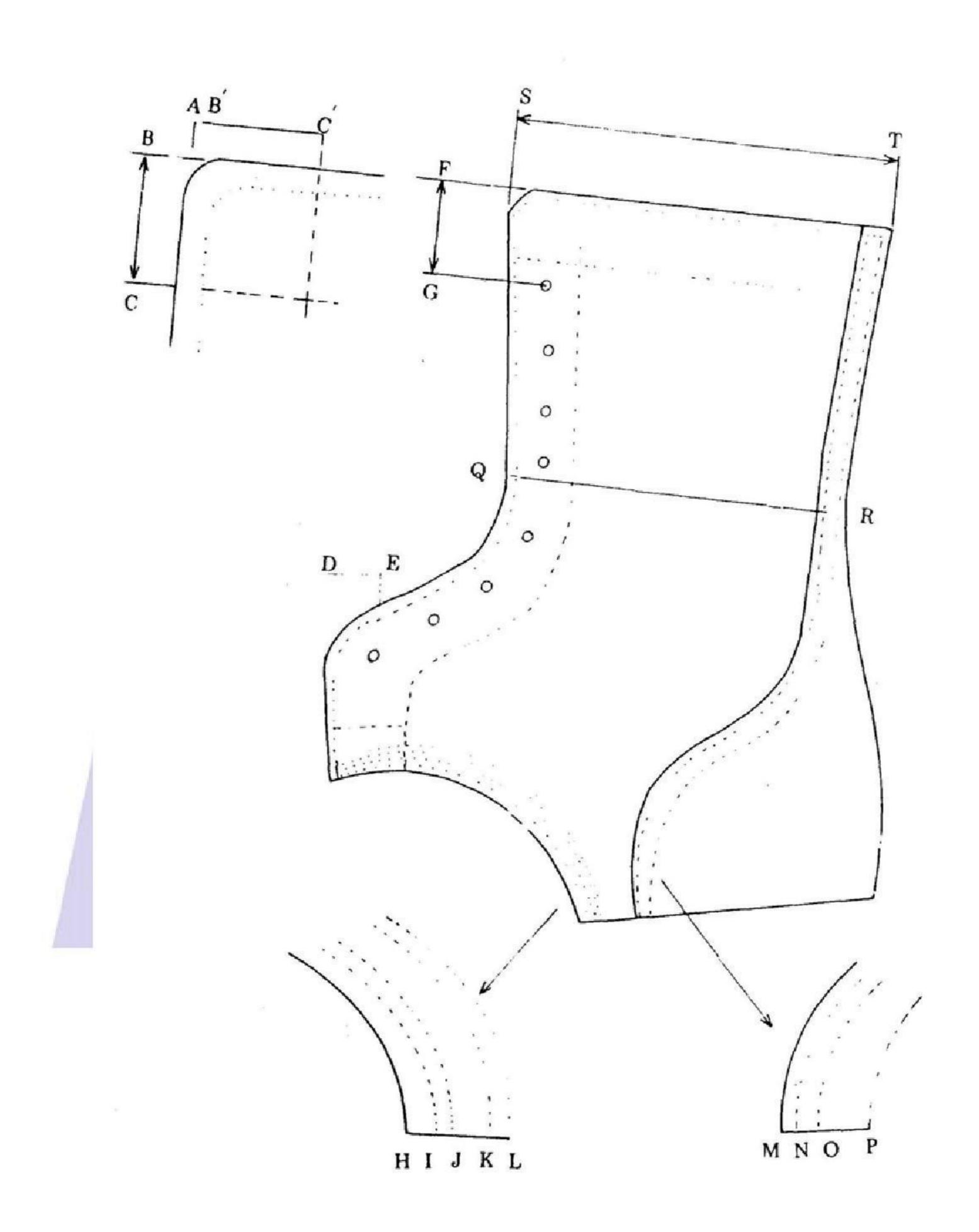
Lampiran B

Pola sepatu dinas lapangan ABRI secara geomefri.

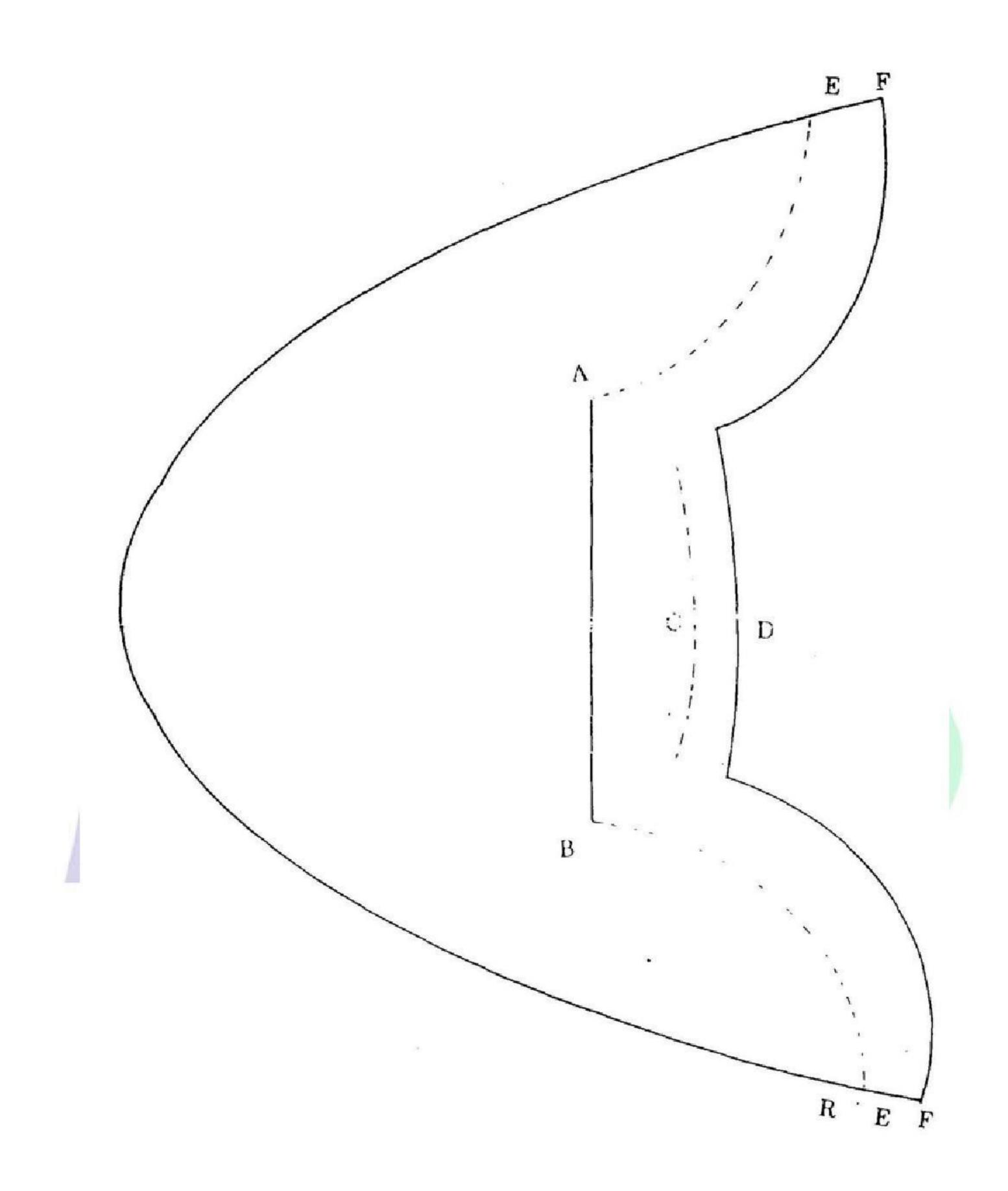
Keterangan:

AB = Ukuran panjang sepatu = 253 mm.
DC = Ukuran gemur = (234/3-5) mm= 73 mm.
HG = Ukuran tumit = (330/2-5) mm= 160 mm.
MN = Lebar bagian tengah samping = 122,5 mm.
OP = Lebar bagian atas samping = 135 mm

E = Titik Derby dibuat dari $\left(\dfrac{DC}{S}+5\right)$ mm

CF = Bagian untuk proses openan sepatu bagian tengah = 20 mm.
GK = Bagian untuk proses openan sepatu bagian hak = 15 mm
QR = Bagian untuk proses openan sepatu bagian depan = (15-20) mm
HI = 5 mm.
GJ = JG = JS
∠ QBT = 45°
∠ DCU = 76°
∠ HGC = 42°
∠HGJ = 95°

Gambar B.1

DE = 1/3DF
AB = Tinggi sepatu bagian atas = 200 mm
BC = Tinggi hak= 35 mm

Gambar B.2

AB = MI = MN = jarak jahitan dari tepi kulit = 1,5 mm.
IJ = KL = NO = jarak jahitan tepi Krans dan bis belakang = 2 mm
JK = jarak jahit tengah krans = 3 mm
OP = jarak jahit tengah bagian bis belakang = 4 mm
DE = jarak mata ayam terdepan ke tepi kulit = 15 mm
FG = jarakmath ayam terbatas ke tepi kulit = 30 mm
BC = B'C' = jarak jahitan ringkis mata ayam dan ring bis atas = 20 mm
QR = leher tengah bagian samping
ST = lebar atas bagian samping j sesuai dengan ukuran pola

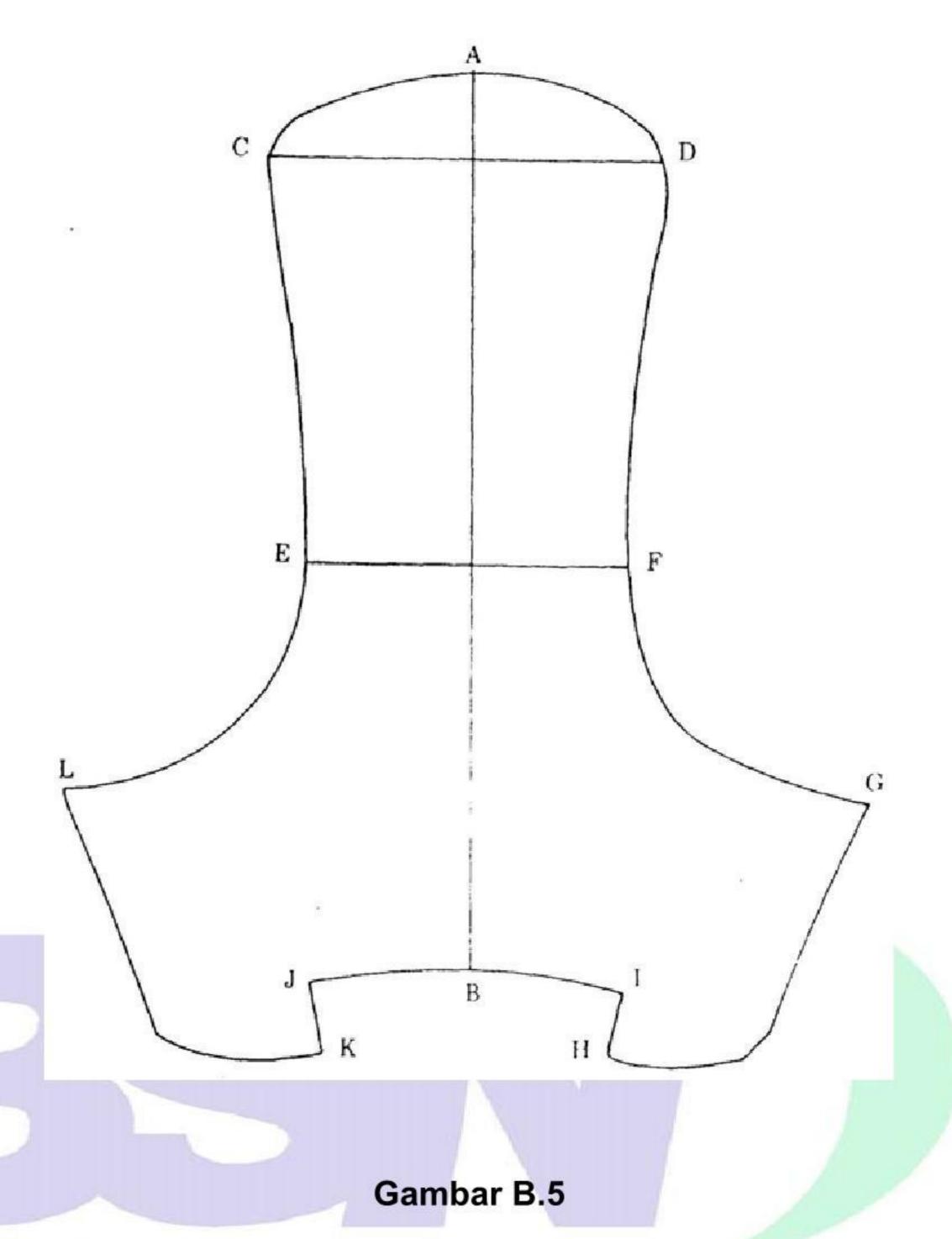
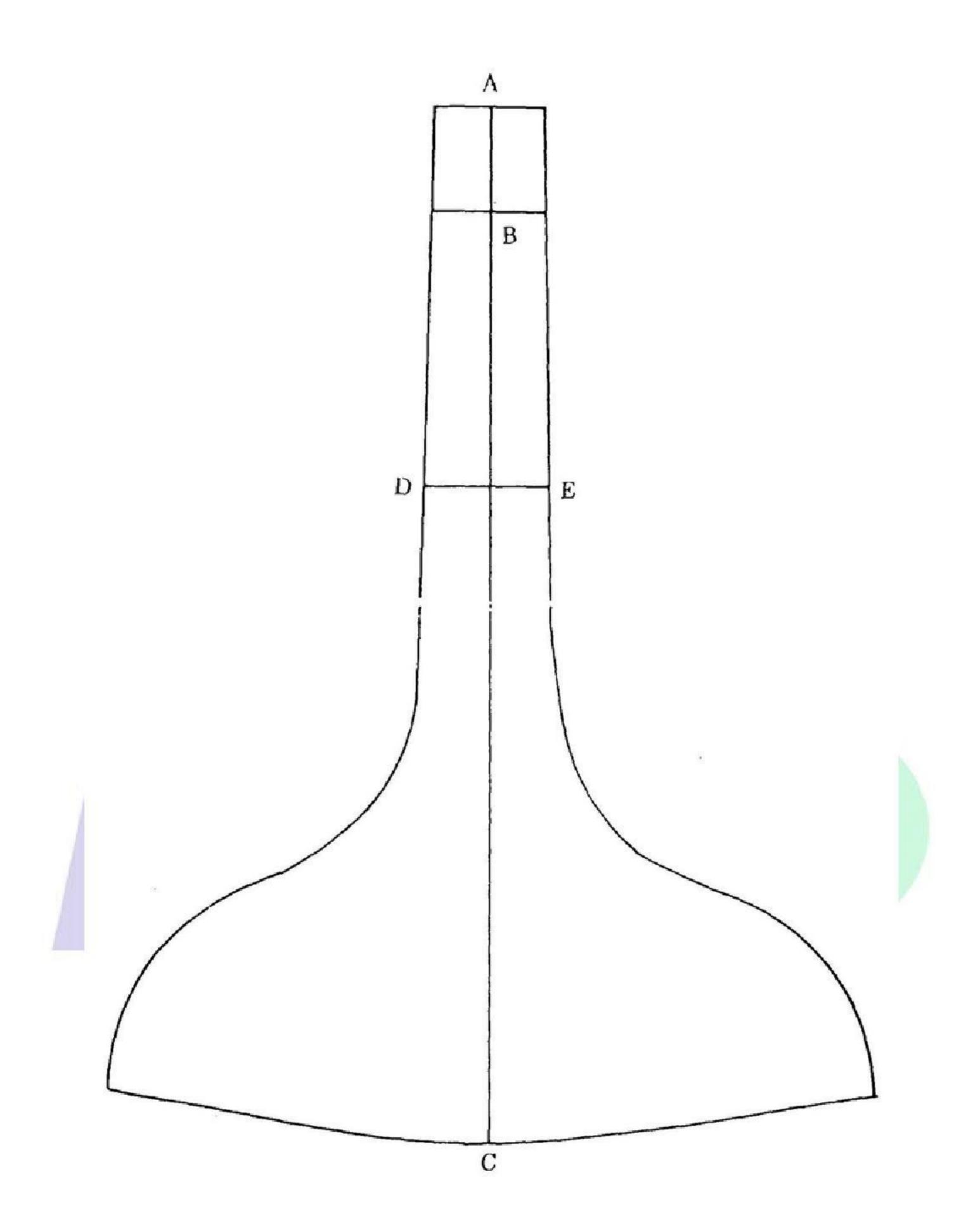
Gambar B.3

Bagian Muka (Vamap)

CD = jarak tempat penempelan lidah bagian depan pola bagian muka = 5 mm

AB = jarak antara ke dua titik derby (sebelum proses penjahitan = 90 mm)

EF = jarak tempat penemeplan bagian samping pada bagian muka = 12,5 mm

Gambar B.4

Gambar B.5

Bentuk Lidah					
Nomor Inggris	Nomor Perancis	Panjang Lidah (AB)	Lebar Lidah bag. atas (CD)	Lebar Lidah Tengah (EF)	Keterangan
4 ½	37 ½	200	80	60	AB = panjang lidah CD = lebar lidah bagian atas EF = lebar lidah bagian tengah jarak tempat penempelan lidah derby titik (HJ-KJ) = (20=25) mm panjang lidah yang menempel pada mata ayam (CH=LK)= (66=70) mm
5	38	200	80	60	
5 ½	38 ½	205	80	60	
6	39	205	85	65	
6 ½	40	205	85	65	
7	40 ½	210	85	65	
7 ½	41	210	•85	65	
8	42	210	85	65	
8 ½	42	210	85	65	
9	43	210	85	65	

BC = tinggi bis = 2,5 mm (termasuk openan)
AB = panjang kelebihan bagian bis atas untuk tempat tali sepatu = 35 mm
DE = lebar bis belakang = 30 mm

Gambar B.6

Lampiran C
Persyaratan fisis dan kimiawi kulit atasan kudungan sepatu dinas lapangan abri sistem skrup

1. Bahan Dasar : Kulit sapi mentah kering berat = (5 – 7) kg/lembar dari kualitas yang baik.

2. Penyamakan : Masak disamak kombinasi (Chrome dan Nabati atau Chrome dan Sintetik).

3. Macam Kulit : Kulit boks dengan nerp asli (full grain) didruk motip jeruk, warna hitam mengkilap.

4. Persyaratan Fisis Kulit.

4.1 Penyamakan : Masak.

4.2 Keadaan Kulit : Lemas, lunak (supel) dan berisi.

4.3 Tebal : Antara (1,7 – 2,0) mm.

4.4 Warna cat : Warna hitam, rata, mengkilap.

4.5 Nerp : Didruk motip jeruk.

4.6 Ketahanan gosok cat : Tidak luntur

4.7 Penyerapan air : – Selama waktu 2 jam maksimal 60%

– Selama waktu 24 jam maksimal 80%

4.8 Ketahanan zwik : Tidak retak nerp dan catnya.

4.9 Ketahanan bengkuk : Minimal 20.000 kali, tidak retak nerp dan catnya.

4.10 Ketahanan tarik : Minimal 250 kg/cm2.

4.11 Regang pada waktu putus : Maksimal 70%.

4.12 Ketahanan letup : Minimal 600 psi.

5. Persyaratan Kimiawi Kulit :

5.1 Kadar air : Maksimal 20%.

5.2 Kadar abu : Maksimal 2% di atas kadar Cr203.

5.3 Kadar Cr2 03 : Minimal 3%.

5.4 Kadar gemuk (lemak) : 2% – 6%.

5.5 pH : – Minimal 3,5. – Maksimal 7.

6. Satuan Ukuran

Kulit atas/kudungan diukur dengan satuan feet internasional = (30 x 30) cm^2.

Lampiran D
Persyaratan Fisis dan Kimiawi

Kulit Sol untuk Sepatu Dinas Lapangan Sistem Sekrup

1. Bahan Dasar : Kulit sapit mentah kering berat lebih dari 7 kg/lembar.
2. Penyamakan : Masak disamak dengan bahan penyamakan nabati.
3. Macam Kulit : Kulit sol dipres padat, keras, warna coklat muda.
4. Persyaratan Fisis Kulit :

4.1 Penyamakan : Masak.

4.2 Keadaan kulit : Dipres padat, keras.

4.3 Warna kulit : Coklat muda, rata.

4.4 Nerp : Licin.

4.5 Bagian daging : Bersih dari subcutis.

4.6 Tebal : 4 mm.

4.7 Penyerapan air : – Selama 2 jam maksimal 45%.
– Selama 24 jam maksimal 55%.

4.8 Ketahanan aus : Indeks berat 1.000 Indeks tebal 5.000.

5. Persyaratan Kimiawi

5.1 Kadar air : Maksimal 18%.

5.2 Kadar abu jumlah : Maksimal 2,5%.

5.3 Kadar gemuk (lemak) : Maksimal 2,0%.

5.4 Derajat penyamakan : (60 – 95)%.

5.5 pH : Maksimal 7.

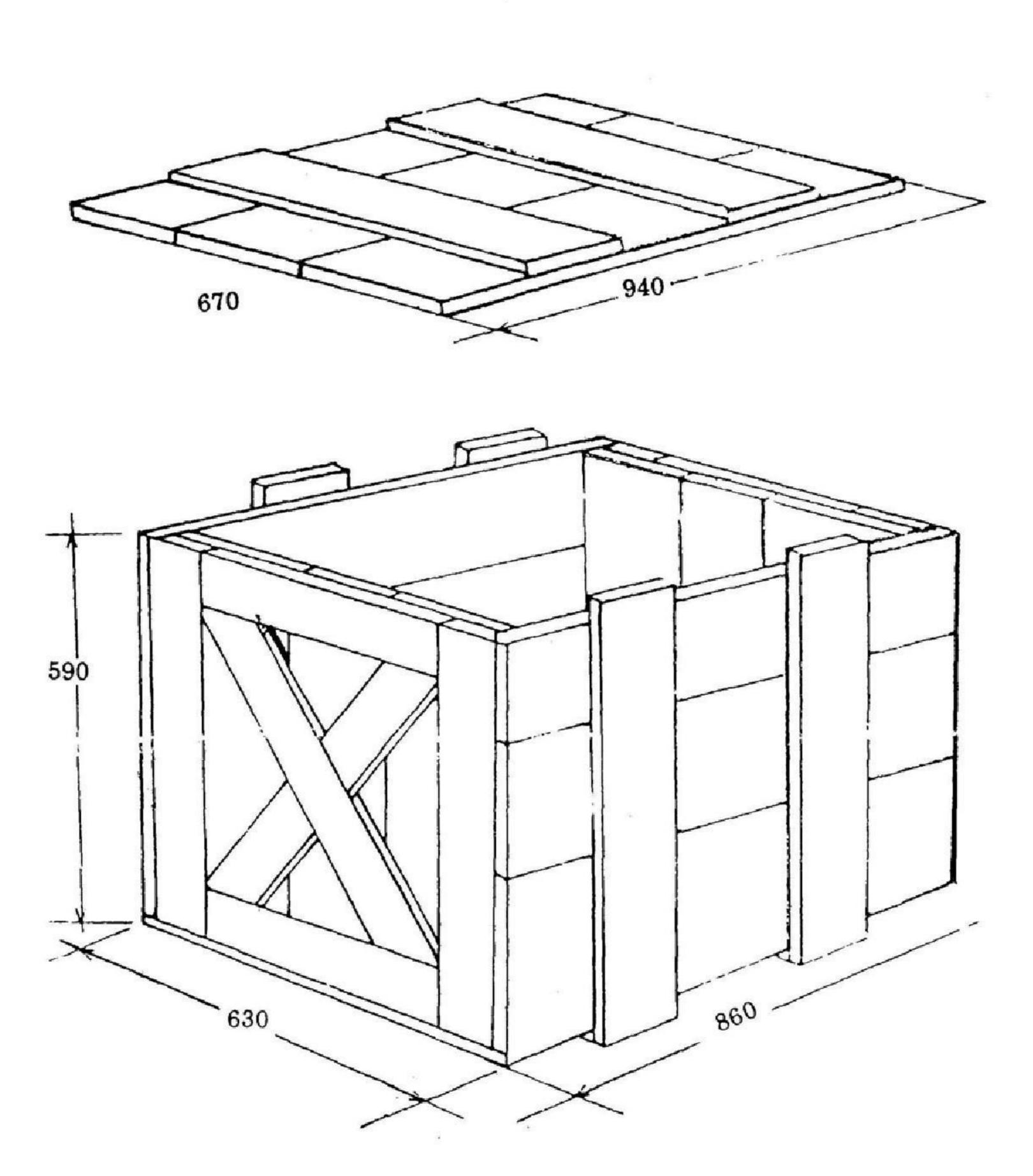
6. Satuan Ukuran :

Kulit sol diukur dengan satuan berat (kilogram = kg).

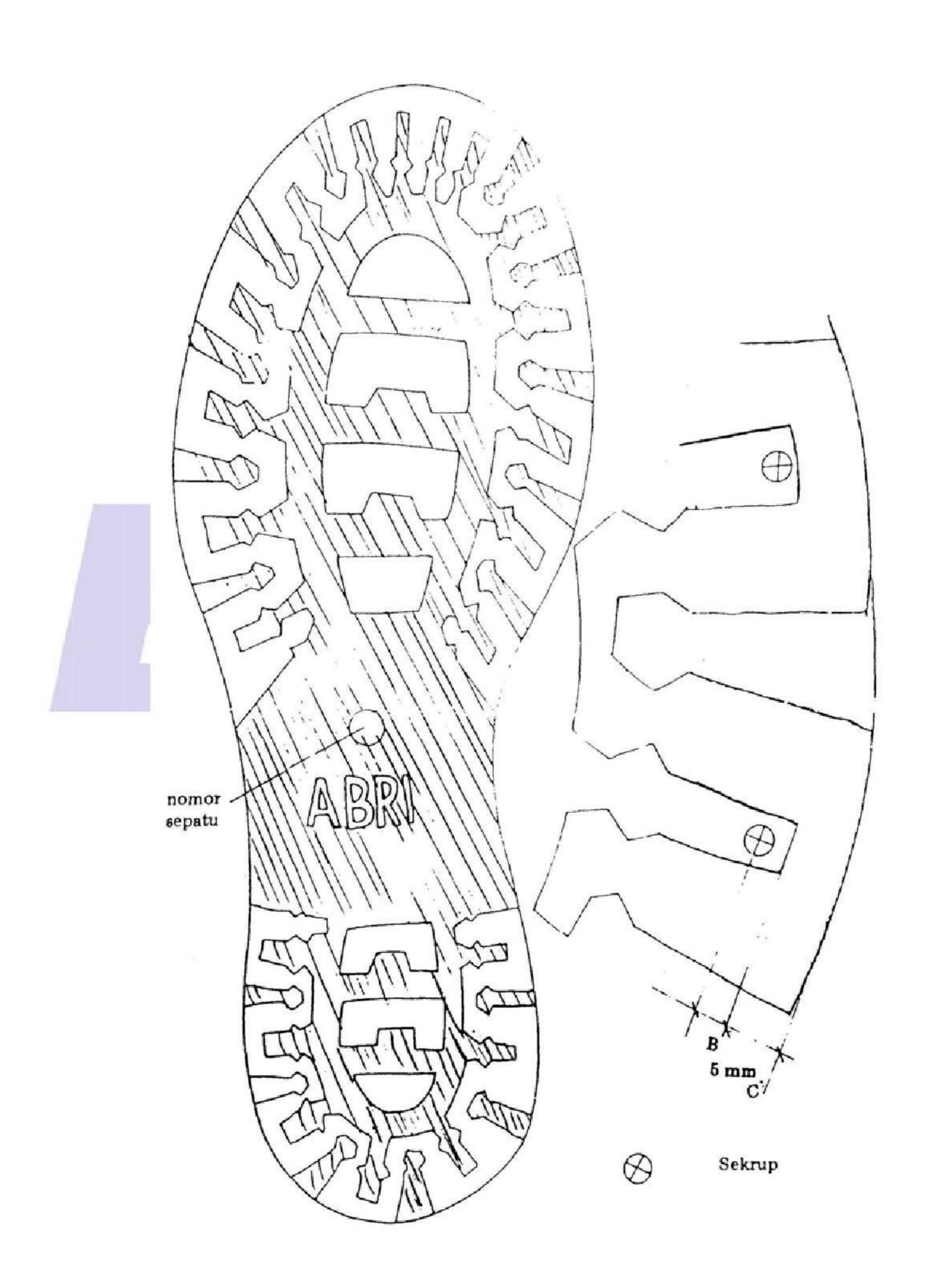
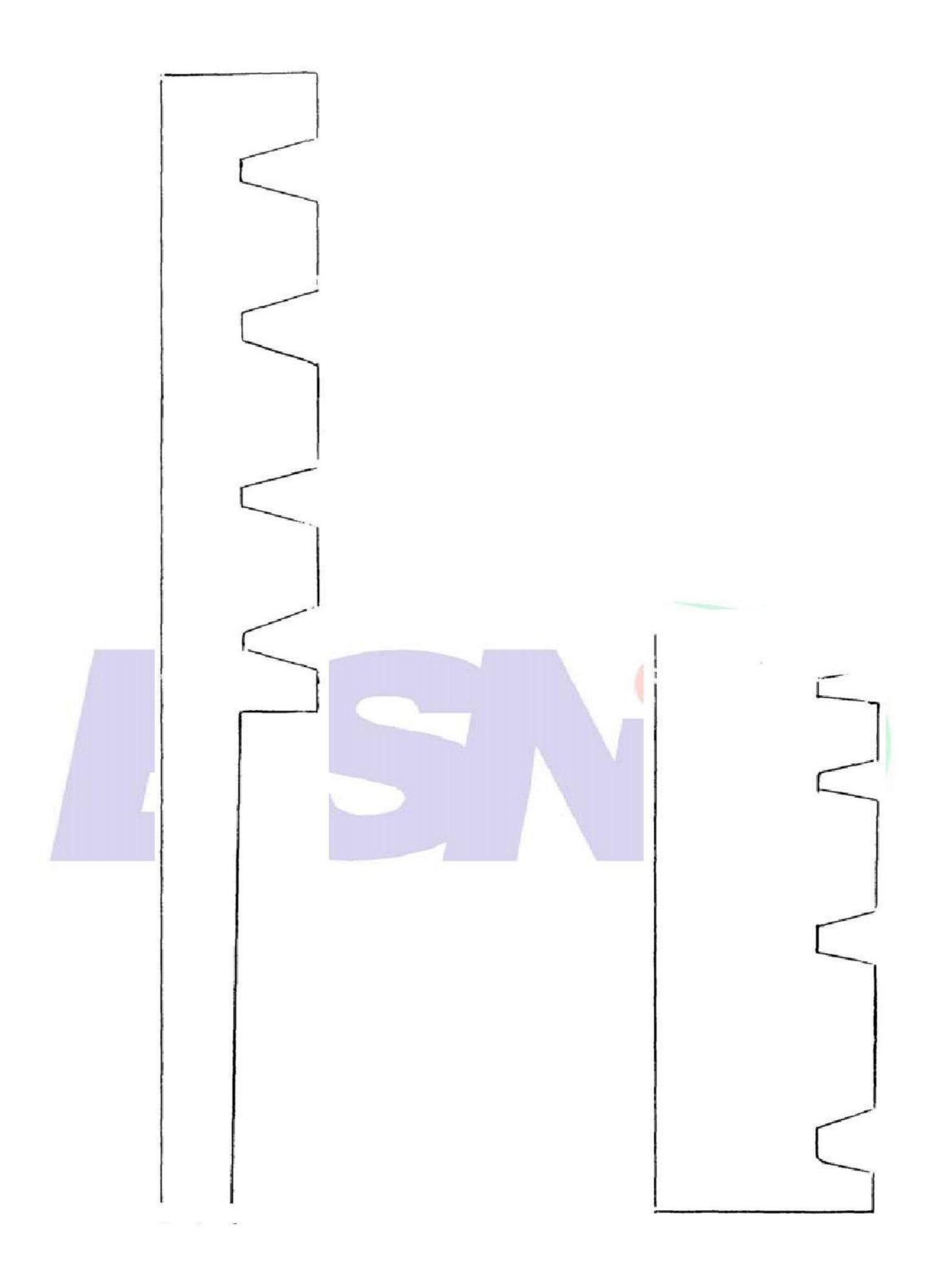
Lampiran E
Persyaratan Fisis Sol dan Hak Karet Cetak Hitam untuk Sepatu Dinas Lapangan Sistem Sekrup

Persyaratan Fisis :

No.	Persyaratan		Nilai
1.	Tegangan putus (kg/cm2)	:	150
2.	Perpanjangan putus (%)	:	250
3.	Tegangan tarik 200% (kg/cm2)	:	125
4.	Kekerasan Shore A	:	Minimal 80
5.	Perpanjangan tetap 100% (%)	:	Minimal 10%.
6.	Ketahanan sobek (kg/cm2)	:	Minimal 60
7.	Bobot Jenis	:	1,2
8.	Ketahanan Kikis Grasseli (mm3 /kg.m)	:	Maksimal 1
9.	Ketahanan retak luntur	:	200.000 kali baik, tidak retak atau putus.

Lampiran F

Ukuran Peti :
Tinggi = 590 mm)
Panjang = 860 mm) ukuran peti sebelah dalam
Lebar = 630 mm)
Peti diisi 40 pasang sepatu.

Gambar F.1 – Peti Sepatu Dinas Lapangan/Polantas/ Kawal Lambang/Brigade Satwal/Sepatu Dinas Lapangan Polwan

Lampiran G
Sol dan Hak Karet Cetak Hitam untuk Sepatu Dinas Lapangan ABRI Sistem Sekrup

Gambar G.1

AB = Tebal karet tanpa kembangan = 4 mm
BC = Tebal kembangan = 7 mm

Gambar G.2 Penampang samping tebal sol luar cetak

DE = Tebal tutup hak tanpa kembangan = 16,5 mm
EF = Tebal kembangan = 7 mm

Gambar G.3 – Penampang samping tebal tutup hak karet cetak